

(19) 【発行国】 日本国特許庁 (JP)

(12) 【公報種別】 公開特許公報 (A)

(11) 【公開番号】 特開平 11-172545

(43) 【公開日】 平成 11 年 (1999) 6 月 29 日

(54) 【発明の名称】 接着芯地

(51) 【国際特許分類第 6 版】

D03D 1/00

【F I】

D03D 1/00 B

【審査請求】 未請求

【請求項の数】 3

【出願形態】 O L

【全頁数】 4

(21) 【出願番号】 特願平 9-331952

(22) 【出願日】 平成 9 年 (1997) 12 月 2 日

(71) 【出願人】

【識別番号】 000003160

【氏名又は名称】 東洋紡績株式会社

【住所又は居所】 大阪府大阪市北区堂島浜 2 丁目 2 番 8 号

(72) 【発明者】

【氏名】 林 清秀

【住所又は居所】 滋賀県大津市堅田二丁目 1 番 1 号 東
(57) 【要約】

【課題】 ウール織物などを用いたスーツの湿潤時と乾燥時の生地
の伸縮に十分追随する特性を有し、ストレッチ性にも優れた接着芯地を提供すること。

(19) [Publication Office] Japanese Patent Office (JP)

(12) [Kind of Document] Japan Unexamined Patent Publication (A)

(11) [Publication Number of Unexamined Application] Japan Unexamined Patent Publication Hei 11-172545

(43) [Publication Date of Unexamined Application] 1999 (1999) June 29 day

(54) [Title of Invention] GLUEING INTERLINING

(51) [International Patent Classification 6th Edition]

D03D 1/00

[FI]

D03D 1/00 B

[Request for Examination] Examination not requested

[Number of Claims] 3

[Form of Application] OL

[Number of Pages in Document] 4

(21) [Application Number] Japan Patent Application Hei 9-331952

(22) [Application Date] 1997 (1997) December 2 day

(71) [Applicant]

[Applicant Code] 000003160

[Name] TOYOBO CO. LTD. (DB 69-053-8160)

[Address] Osaka Prefecture Osaka City Kita-ku Dojimahama 2-2-8

(72) [Inventor]

[Name] Hayashi Seishu

(57) [Abstract]

[Problem] Fully follows it possesses characteristic which in humid time of the suit which uses wool weave etc and extension and retraction of cloth when drying offer glueing interlining which is superior even in stretch.

【解決手段】 潜在捲縮性複合繊維とポリプロピレンテレフタレートとを主たる構成成分としたポリエステル仮撚加工糸とを混合した糸を経糸及び／又は緯糸に用いた布帛に樹脂を付与した接着芯地。

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 潜在捲縮性複合繊維（Ａ）と主たる構成成分がポリプロピレンテレフタレートよりなるポリエステル仮撚加工糸（Ｂ）との複合糸を経糸及び／又は緯糸に用いた布帛に樹脂が付与されてなることを特徴とする接着芯地。

【請求項 2】 潜在捲縮性複合繊維（Ａ）とポリエステル仮撚加工糸（Ｂ）との複合割合が重量％で 20：80～80：20であることを特徴とする請求項 1 記載の接着芯地。

【請求項 3】 請求項 2 記載の複合糸を経糸に用い、セルロース系繊維を少なくとも含む糸を緯糸に用いてなることを特徴とする請求項 2 記載の接着芯地。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、紳士・婦人スーツなどのウール織物またはウール混織物などの接着芯地に関し、さらに詳しくは湿度により伸び縮みするウール織物などの変形に追随する特性を有する接着芯地に関する。

【0002】

【従来の技術】 近年、紳士服や婦人服の分野においてはウール織物またはウール混織物使いのソフトスーツや軽量スーツが多く用いられるようになってきており、それに対応して適当な伸縮性を有する接着芯地への要求も強くなってきている。しかし、ウール織物やウール混織物は湿潤時に収縮し、乾燥時に伸長するため、これらの現象に対応して追随する芯地がなく、そのために繰り返し着用や洗濯によって、スーツそのものの形態安定性を損なうなどの問題があった。

【0003】

[Means of Solution] Glueing interlining which grants resin to cloth which uses theyarn which mixes with polyester false-twist yarn which designates latent crimping conjugate fiber and the polypropylene terephthalate as main ingredient for warp and/or filling yarn.

[Claim(s)]

[Claim 1] Resin being granted by cloth which uses composite fiber of latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B) where main ingredient consists of polypropylene terephthalate for the warp and/or filling yarn, glueing interlining which designates that it becomes as feature.

[Claim 2] Compound ratio of latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B) being weight %, glueing interlining which is stated in Claim 1 which designates that it is a 20:80 to 80:20 as feature.

[Claim 3] Using yarn which uses composite fiber which is stated in Claim 2 for the warp, includes cellulosic fiber at least for filling yarn, glueing interlining which it states in Claim 2 which designates that it becomes as feature.

[Description of the Invention]

[0001]

[Technological Field of Invention] This invention regards men's and women's suit or other wool weave or wool mixing weave or other glueing interlining, furthermore details regard glueing interlining which possesses characteristic which follows to wool weave or other deformation which elongation and shrinking is done with the humidity.

[0002]

[Prior Art] Recently, regarding field of Shin loyal retainer clothes and the women clothes we have become software suit of wool weave or wool mixing weave using, and way where it can use light weight suit mainly correspond to that and also demand for glueing interlining which possesses suitable stretchability has become strong. But, in order contracts wool weave and wool mixing weave in the humid time, elongation to do when drying, corresponding to these phenomenon, there was a or other problem where impairs form stability of suit itself there is not a interlining which follows, repeats because of that and with wearing and washing.

[0003]

【発明が解決しようとする課題】そこで、本発明は、ウール織物やウール混織物の湿潤時及び乾燥時の伸縮に追随する接着芯地を提供し、ソフトスーツや軽量スーツへの適用を可能とするものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は、前記課題を解決するために、次の手段をとるものである。すなわち潜在捲縮性複合繊維（Ａ）と主たる構成成分がポリプロピレンテレフタレートよりなるポリエステル仮撚加工系（Ｂ）との複合糸を経糸及び／又は緯糸に用いた布帛に樹脂が付与されてなることを特徴とする接着芯地である。

【0005】また、好ましくは潜在捲縮性複合繊維（Ａ）とポリエステル仮撚加工系（Ｂ）との複合割合が重量％で20：80～80：20であることを特徴とする上記記載の接着芯地で、更に好ましくは、その際上記記載の複合糸を経糸に用い、セルロース系繊維を少なくとも含む糸を緯糸に用いてなることを特徴とする接着芯地である。

【0006】以下に本発明を詳細に説明する。まず、本発明において必須の糸は、潜在捲縮性複合繊維（Ａ）とポリプロピレンテレフタレートを主たる構成成分とするポリエステル仮撚加工系（Ｂ）との複合糸であり、該糸が経糸及び／又は緯糸に用いられてなる布帛に樹脂が塗布されていることが、ウール織物などの湿潤時と乾燥時における伸縮に追随するようにするためである。

【0007】そして、潜在捲縮性複合繊維（Ａ）とポリエステル仮撚加工系（Ｂ）とは、重量％で20：80～80：20の割合で混合されることが望ましいが、その理由は以下の通りである。前記潜在捲縮性複合繊維（Ａ）のみではストレッチ性が弱く、また伸縮に対してへたりやすいためである。一方、ポリエステル仮撚加工系（Ｂ）のみではへたりに対する耐久性は保持されるものの、ストレッチ性が強く、これらの両者を適切な割合で混合することによって初めてウール織物などの湿潤時及び乾燥時の伸縮に適切に追随することが可能となるのである。

【0008】前記の潜在捲縮性複合繊維（Ａ）としては、サイドバイサイド型や偏心シースコア型の複合繊維が挙げられる。潜在捲縮率（％）としては4％～15％が好ましい。複合繊維の形態として得られる繊維の潜在捲縮率は工業的に幅広く可能であるが、4％未満では伸縮が不足し、へたりやすく、15％より大きいとストレッチ

[Problems to be Solved by the Invention] Then, it is something to which this invention offers humid time of wool weave and wool mixing weave, and glueing interlining which follows to the extension and retraction when drying makes application to software suit and light weight suit possible.

[0004]

[Means to Solve the Problems] This invention in order to solve aforementioned problem, is something which takes following means. Namely resin being granted by cloth which uses composite fiber of the latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B) where main ingredient consists of polypropylene terephthalate for the warp and/or filling yarn, it is a glueing interlining which designates that it becomes as feature.

[0005] In addition, compound ratio of preferably latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B) being the weight %, with glueing interlining which is stated on description above which designates that it is a 20:80 to 80:20 as feature, furthermore preferably and at that occasion using yarn which uses composite fiber which is stated on description above for warp, includes cellulosic fiber at least for filling yarn, it is a glueing interlining which designates that it becomes as feature.

[0006] This invention is explained in detail below. First, regarding to this invention, necessary yarn is composite fiber of the polyester false-twist yarn (B) which designates latent crimping conjugate fiber (A) and polypropylene terephthalate as main ingredient, the resin being applied to cloth where it can use for warp and/or filling yarn the said yarn and becomes, in order to try to follow to extension and retraction in with the wool weave or other humid time and time of drying.

[0007] And, latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B), it is desirable with weight % to be mixed at ratio of 20:80 to 80:20, but reason is as follows. With only aforementioned latent crimping conjugate fiber (A) stretchable is weak, fatigue it is damaging easily in addition vis-a-vis extension and retraction. On one hand, with only polyester false-twist yarn (B) as for durability for fatigue although it is kept, stretchable becomes strong for first time following to extension and retraction at time of wool weave or other humid time and drying appropriately by mixing these both at appropriate ratio with possible.

[0008] As aforementioned latent crimping conjugate fiber (A), you can list conjugate fiber of side-by-side type and the eccentric sheath-core type. 4% to 15% is desirable latent crimp ratio (%) as latent crimp ratio of fiber which is acquired as morphology of conjugate fiber is widely possible in industrially, but when under 4% extension and

チが強く本発明でいう適切な割合にならない。

【0009】前記潜在捲縮性複合繊維の素材としては、ポリエチレンテレフタレートと共重合ポリエステル、ポリエステルとポリプロピレン、ポリエチレンとポリプロピレンなどの組み合わせたものが挙げられる。これらのポリマー中には、少量の任意の重合体や酸化防止剤、制電剤、染色改良剤、染料、顔料、艶消剤、蛍光増白剤、不活性微粒子その他の添加剤が含有されていてもよい。

【0010】該潜在捲縮性複合繊維の単繊維の太さは1.0～3.0デニールが好ましく、さらには1.4～2.5デニールがより好ましい。また、短繊維のカット長としては、等長でも不等長でも良いが、32～120mmが好ましく、さらには38～71mmがより好ましい。

【0011】本発明で前記潜在捲縮性複合捲縮繊維と混合して用いられるポリエステル仮撚加工系(B)としては、ポリプロピレンテレフタレートを主たる構成成分とした繊維を用いることが捲縮の堅牢性と適当なストレッチ性の観点から必要である。

【0012】ポリエステル仮撚加工系(B)を構成するポリプロピレンテレフタレートはテレフタル酸を主たるカルボン酸成分とし、トリメチレングリコールを主たるグリコール成分として得られる重合組成物を紡糸して得られるポリエステル繊維を対象とするものである。

【0013】またテレフタル酸成分の一部を他の2官能性カルボン酸成分で置き換えたポリエステルであってもよく、グリコール成分の一部を主成分以外の上記グリコールもしくは他のジオール成分で置き換えたポリエステルであってもよい。またポリマー中には、少量の任意の重合体や酸化防止剤、制電剤、染色改良剤、染料、顔料、艶消剤、蛍光増白剤、不活性微粒子その他の添加剤が含有されていてもよい。

【0014】ポリエステル仮撚加工系が適正なストレッチ性を発揮し、熱セット性や寸法安定性に優れた特性を出すためには、一段の仮撚加工が好ましく、トータルデニールとしては10～150デニールの範囲のものが好ましい。

【0015】なお、前記潜在捲縮性複合繊維(A)とポリエステル仮撚加工系(B)とを複合する手段としては、次の方法が用いられる。一つの方法は、前記潜在捲縮性複合繊維からなる粗糸またはスライバを精紡機に仕掛けてフロントローラより紡出する際に、ポリエステル仮撚

retraction becomes insufficient, fatigue is easy, is larger than 15% it does not become appropriate ratio stretch as it is called strongly in this invention.

[0009] As material of aforementioned latent crimping conjugate fiber, polyethylene terephthalate and copolyester, the polyester and polypropylene, polyethylene and polypropylene or other you can list the combination. In polymer of these, polymer and antioxidant, antistatic agent, dye modifier, the dye, pigment, whitener, fluorescent whitener and inert fine particle other additive of option of trace may be contained.

[0010] Thickness of single fiber of said latent crimping conjugate fiber 1.0 to 3.0 denier is desirable, furthermore 1.4 to 2.5 denier is more desirable. In addition, even when being isometric as cut length of short fiber, but it is to be good even at unequal length and 32 to 120 mm is desirable, furthermore 38 to 71 mm is more desirable.

[0011] Mixing with aforementioned latent crimping behavior compound crimped fiber with this invention, being necessary from fastness of crimp and viewpoint of suitable stretch to use fiber which designates polypropylene terephthalate as main ingredient as the polyester false-twist yarn (B) which is used, る.

[0012] It is something which designates polyester fiber where polypropylene terephthalate which forms the polyester false-twist yarn (B) designates terephthalic acid as main carboxylic acid component, trimethylene glycol the spinning does polymer composition which is acquired and as main glycol component is acquired as object.

[0013] In addition it is possible to be a polyester which replaces portion of the terephthalic acid component with other bifunctional carboxylic acid component, portion of glycol component to be a above-mentioned glycol other than main component or a polyester which is replaced with other diol component it is possible. In addition in polymer, polymer and antioxidant, antistatic agent, the dye modifier, dye, pigment, whitener, fluorescent whitener and inert fine particle other additive of option of trace may be contained.

[0014] Polyester false-twist yarn shows proper stretchable, in order to put out characteristic which is superior in heat set property and dimensional stability, false-twisting of one step is desirable, those of range of 10 to 150 denier are desirable as total denier.

[0015] Furthermore, it can use following method as means which compounds with aforementioned latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B). As for method of one, setting up roving or sliver which consists of aforementioned latent crimp conjugate fiber to spinning frame,

加工糸を好ましくは電気開繊、さらに好ましくは静電気付与開繊して前記フロントローラの上流の直前に供給してドラフトされている粗糸またはスライバーと一緒に撚って糸にする混繊紡績糸の方法が挙げられる。

【0016】他の方法としては、前記潜在撚縮複合繊維からなる粗糸またはスライバを精紡機のフロントローラから紡出した際に、前記ポリエステル仮撚加工糸と一緒に撚る精紡交撚糸とする方法が挙げられる。

【0017】潜在撚縮性複合繊維(A)とポリエステル仮撚加工糸(B)との混合割合は、重量%で20:80~80:20であることが好ましい。潜在撚縮性複合繊維が20重量%未満のときには、ステープルの被覆度が低くなり製織時にステープルがしごかれてネップ状の欠点が発生するので好ましくない。潜在撚縮性複合繊維が80重量%をこえると、ポリエステル仮撚加工糸が該撚縮性複合繊維に拘束されるので、織物に織成し染め加工のときの撚縮発現が損なわれるのでストレッチが低くなり好ましくない。

【0018】複合した糸の撚係数(インチ方式)は、2.5~5.5の範囲が好ましい。撚係数が2.5未満であると製織時にヘルドやリードでしごかれてネップが発生したり、糸切れ発生の原因となったりして好ましくない。他方、5.5をこえると撚による拘束力が強すぎるので、織物にして染め加工した場合のストレッチ性が出てくなくなり好ましくない。

【0019】次に、前記の複合糸を好ましくは、少なくとも経糸に用い、緯に綿、レーヨン、ポリノジックなどのセルロース系繊維を含む糸を少なくとも用いてなる布帛は、経方向に好ましくは5%~25%のストレッチ性を、さらに好ましく8~15%を有する。5%未満のストレッチ性のときはウールまたはウール混織物の接着芯地として使用されるときに湿潤時、乾燥時の伸縮に追随するのが不十分となり、スーツの形態安定性が悪くなり、他方25%を越えるとウールまたはウール混織物の接着芯地としてプレス接着するときにしわなどが入り易くなり、取り扱いの面で困難な問題が生じ好ましくない。

【0020】なお、緯糸にセルロース系繊維を含む糸を少なくとも用いるのは、接着樹脂の裏抜けを防止し、接着後に布地と接着芯地との剥離強度を向上させるためである。

when spinning doing from front roll, preferably electric splitting, furthermore preferably static electricity grant splitting doing polyester false-twist yarn, supplying immediately before upstream of the aforementioned front roll, being twisted in roving, or sliver and simultaneous draft it is done you can list method of fiber mixing spinning method which it makes yarn.

【0016】As other method, occasion where spinning it does, the aforementioned polyester false-twist yarn and together twist method which is made the spinning union twist yarn can list roving or sliver which consists of the aforementioned latent crimp conjugate fiber from front roll of spinning frame.

【0017】As for mixture fraction of latent crimping conjugate fiber (A) and polyester false-twist yarn (B), it is desirable to be a20:80 to 80:20 with weight %. When latent crimping conjugate fiber is under 20 weight %, degree of coating of staple to become low, staple to make time of weaving, growing hoarse, because the deficiency of nep condition occurs, it is not desirable. When latent crimping conjugate fiber exceeds 80 weight %, because polyester false-twist yarn constraint is done in said crimpable conjugate fiber, weaving to do in weave, to dye, when being processed, because crimp development is impaired, stretch becomes low and is not desirable.

【0018】As for twist coefficient (inch system) of yarn which it compounds, range of 2.5 to 5.5 is desirable. When twist coefficient is under 2.5, at time of weaving to do with the heddle and lead and growing hoarse and nep occurring, becoming cause of fiber break it is not desirable. When it exceeds other and 5.5, because constraining force due to the twist is too strong, it dyes and in weave stretch when it processes becomes difficult and to come out is not desirable.

【0019】Next, aforementioned composite fiber preferably, is used for warp at least, using yarn which includes cotton, rayon and the polynosic or other cellulosic fiber in filling at least, cloth which becomes, stretch of the preferably 5 % to 25 %, furthermore has 8 to 15 % desirably in warp direction. At time of stretch under 5 % when being used, as the glueing interlining of wool or wool mixing weave humid time, Those where it follows to extension and retraction when drying become insufficient, the form stability of suit becomes bad, when it exceeds other 25 %, when the press glueing as glueing interlining of wool or wool mixing weave, the wrinkle etc is easy to enter or, difficult problem occurs in the aspect of handling and is not desirable.

【0020】Furthermore, being, in order using yarn which includes cellulosic fiber in filling yarn at least prevents show through of adhesive resin, splitting strength of the fabric and glueing interlining to improve after glueing.

【0021】また、接着芯地として用いるには前記布帛にポリエチレン、ポリエステルなどの樹脂が、好ましくは点状に塗布して用いることが好ましい。

【0022】ここで、製造法について説明する。すでに述べてきたように所定の割合で混合した複合糸を用いて生機を製織し、ついで該生機を液流染色機で染色する。なお、液流染色機を用いるのは、潜在捲縮性複合繊維とポリエステル仮撚加工糸とが混合されてなる糸の捲縮発現を行って安定したストレッチ性を得るためである。ついで、少なくとも経方向に伸張しつつヒートセットしても5%~20%の経ストレッチを付与し、ついで樹脂を好ましくは点状に塗布する。

【0023】以下実施例を挙げて本発明を具体的に説明するが、本発明の実施にあたり用いた測定方法は以下に示すとおりである。

【0024】(1) 捲縮発現率

通常のラップリールを用い8回巻きの総を0.1g/dのテンションにてn=2用意しこれをフックにかけ、ラピゾール液2g/lの濃度に溶解した98℃±2℃の熱水中に無荷重の状態5分間浸漬する。次に試料を取り出し湿潤状態のまま表示デニール×0.2×8×2のg数の荷重をかけ、1分後の長さaを測定する。その後、軽く水をきり、60℃×30分間熱風乾燥した後、1時間以上常温で放置し、(2/1000)×8×2g数の荷重をかけ、1分後の長さbを測定する。こうして得られたa、bのデータを下記式に代入して捲縮発現率CC(%)を求める。

$$CC(\%) = [(a - b) / a] \times 100$$

【0025】(2) 伸長率(ストレッチ)

JIS L1096B法(定荷重法)により、試料幅5cm、長さ20mmのものを用い、元の長さをL0、荷重1.5Kgをかけ1分間放置後の長さをL1として下記式によって算出した。

$$\text{伸長率}(\%) = ((L1 - L0) / L0) \times 100$$

【0026】(3) 接着樹脂裏抜

1.5人の官能検査員の評価により8人以上の評価によって、あり、なしを目視判定した。

[0021] In addition, to use, as glueing interlining polyethylene and polyester or other resin, applying to preferably point in aforementioned cloth, it is desirable touse.

[0022] Here, you explain concerning production method. As expressed already, greige goods weaving is done making use of the composite fiber which is mixed at specified ratio, said greige goods is dyed next with the liquor flow dyeing machine. Furthermore, fact that liquor flow dyeing machine is used, latent crimping conjugate fiber and the polyester false-twist yarn being mixed, doing crimp development of yarn which becomes is in order to obtain stretch which is stabilized. Next, while drawing doing at least in warp direction, heat set doing, it grants warp stretch of 5% to 20%, applies resin to preferably point next.

[0023] Listing below Working Example, you explain this invention concretely, but at the time of execution of this invention, test method which is used is as shown below.

[0024] (1) Crimp development ratio

N=2 you prepare hank of 8 winding with tension of the 0.1 g/d making use of conventional wrap reel and apply this on hook, in the hot water of 98 °C +/- 2 °C which is melted in density of Rapisol liquid 2 g/l 5 min dampen you dampen with state of no load, the sample is removed next and while it is a wet condition load of the number of grams of nominal denier X 0.2 X 8 X 2 is applied, length a after 1 min is measured. after that, after drill and 60 °C X 30 min hot air drying doing waterlightly, it leaves with 1 hour or more ambient temperature, applies load of (2/1000) X 8 X 2 number of grams, measures length b after 1 min. In this way, substituting data of a, b which is acquired to below-mentioned formula, it seeks crimp development ratio CC(%).

$$CC(\%) = [(a - b) / a] \times 100$$

[0025] (2) Elongation (stretch)

With JIS L1096 method B (constant load method), making use of things such as sample width 5 cm and the length 20 mm, original length you applied L0 and load 1.5 Kg and you calculated with below-mentioned formula with length after 1 minute leaving as L1.

$$\text{Elongation}(\%) = ((L1 - L0) / L0) \times 100$$

[0026] (3) Adhesive resin strike through

With appraisal of sensory inspector of 15 persons with appraisal of the 8 persons or more, it was, visual determination did none.

【0027】(4) 追従性

「良く追従する」を◎、「やや追従する」を△、「追従しない」を×であらわし、15人の官能検査員の多数意見で判定した。

【0028】(5) 樹脂剥離程度

JIS L1086の6.19(接着芯地試験方法の剥離強さ測定法)により2.5cm×15cm幅の試料の長辺方向から約5cm間を剥離し、最大抵抗を測定して評価した。◎は樹脂剥離抵抗が大であることを、△は抵抗が小であることを示す。

【0029】

【実施例】(実施例1)全酸成分に対しイソフタル酸10モル%、5ナトリウムスルホイソフタル酸2%、テレフタル酸88モル%とグリコール成分に対しエチレングリコール100モル%とからなる共重合ポリエステルと、ポリエチレンテレフタートをサイドバイサイドに配した潜在捲縮性複合繊維(A0)の粗糸(1.8デニール、38mm)とポリプロピレンテレフタートを、260℃で熔融して0.3mmφの孔径を36個有した紡糸口金から押し出し、巻き取り速度1000m/minで一旦巻き取り、引き続いて2.6倍に延伸、熱セットし、さらに180度のヒーター温度で仮撚加工して得た仮撚加工糸(B0)(75デニール/36フィラメント)とを用いて精紡交撚糸30S(英式綿番手)を紡績した(前者と後者との混合割合は58重量%:42重量%)

【0030】ついで、前記精紡交撚糸30Sを経糸に、ポリノジックステープル100%の紡績糸40Sを以緯糸に用いて、インチ当たり40本×42本の平織りを織成した。得られた生機を精練、リラックス、流液染色機で染色仕上げし、ついで経方向に伸張しつつヒートセットして10%のストレッチを付与した接着芯地用基布を製造した。該基布にポリエチレン系の樹脂を25コ/㎡で点状に塗布したところ、ウール織物使いのスーツに適した追従性に富むものが得られた。その結果を表1に示した。

【0031】

[0027] (4) Tracking property

"It follows well" .dbl circ. and "It follows a little" you displayed and "It does not follow. " withthe X, decided in large number opinion of sensory inspector of 15 persons.

[0028] (5) Resin release extent

Between approximately 5 cm it peeled off from long edge direction of the sample of 2.5 cm X 15 cm width with 6.19 (peel strength measurement method of glueing interlining test method) of JIS L1086, measured the maximum resistance and appraised. As for .dbl circ. resin release resistance being large, shows fact that the resistance is small.

[0029]

[Working Example(s)] (Working Example 1) In total acid component confronting isophthalic acid 10 mole%, 5 sodium sulfo isophthalic acid 2%, Consists of ethyleneglycol 100 mole% vis-a-vis terephthalic acid 88 mole% and glycol component copolyester which, roving of latent crimping conjugate fiber (A0) which allots polyethylene tere cover - jp7 to side-by-side (1.8 denier and 38 mm) with melting polypropylene terephthalate, with 260 °C, from spinneret which 36 it possesses hole diameter of 0.3 mm diameter winding, continuing once with the extrusion, and winding rate 1000 m/min drawing and heat set it did in 2.6-fold, furthermore false-twisting did with heater temperature of 180 degrees and spinning it did spinning union twist yarn 30S (British fiber count) making use of with false-twist yarn (B0) (75 denier /36 filament) which is acquired, (As for mixture fraction of former and the latter 58 weight % :42 wt%).

[0030] Next, aforementioned spinning union twist yarn 30S in warp, using spinning method 40S of the polynosic staple 100% for filling yarn from here, per inch weaving it did plain weave of the 40 X 42. While dye finishing doing greige goods which is acquired with the scouring, relax and flow dyeing machine drawing doing next in warp direction the heat set doing it produced backing for glueing interlining which grants the stretch of 10%. In said backing resin of polyethylene type when it applied to point with the 25 /inch 2, those which are rich to tracking property which is suited for the suit of wool weave using acquired. Result was shown in Table 1.

[0031]

【表 1】

[Table 1]

	実施例 1	比較例 1	比較例 2
伸長率(%)	15	3	22
接着樹脂裏抜け	なし	なし	なし
追随性	◎	△	×
樹脂剥離強度	◎	◎	△

【0032】(比較例 1) 実施例 1 のサイドバイサイド型潜在縮性複合繊維 (B1) (1.8 デニール、38 mm) を 100% 用いた紡績糸 30S (英式綿番手) を製造した。ついで該紡績糸を経糸に、ポリノジックステープル 100% の紡績糸を緯糸に用いて、経糸密度 40 本/インチ、緯糸密度 42 本/インチの生機を製織し、さらに精練、リラックス後液流染色機で染色仕上をし、5% のストレッチ精のある接着芯地用基布を製造し、実施例 1 と同じように樹脂を塗布、その結果を表 1 に示した。

【0033】(比較例 2) ポリエチレンテレフタレート of 仮燃加工系 (A1) (1 段ヒーター、150 デニール、48 フィラメント) を経糸に、ポリノジック 100% の紡績糸 40S を緯糸に用いて、経糸密度 40 本/インチ、緯糸密度 42 本/インチの生機織成し、ついで精練、リラックス後液流染色機で染色加工し、実施例 1 と同じに樹脂を塗布し、その性質を表 1 に示した。

【0034】表 1 から明らかなように、実施例 1 の芯地は、ストレッチもあり、織物に良く追随し、樹脂の裏抜けもなく、しかも表地の織物から剥離することも全くなく良好であった。比較例 1 は、基布との追随性に乏しく、さらに樹脂裏抜けもあり好ましくなかった。

【0035】

【発明の効果】本発明によると、ウール織物などを用いたスーツの湿潤時と乾燥時の生地伸縮に十分追随する特性を有し、ストレッチ性にも優れた接着芯地を提供することを可能とした。

[0032] (Comparative Example 1) Spinning method 30S (British fiber count) which side-by-side type latent crimping conjugate fiber (B1) (1.8 denier and 38 mm) of Working Example 1 100% is used was produced. Next, said spinning method in warp, using spinning method of polynosic staple 100% for the filling yarn, weaving it did greige goods of warp density 40/inch and filling yarn density 42/inch, furthermore did dyeing with liquor flow dyeing machine after scouring and the relax, it produced backing for glueing interlining, which has the stretch spirit of 5% applied resin in same way as the Working Example 1, showed result in Table 1.

[0033] (Comparative Example 2) In warp, using spinning method 40S of polynosic 100% for filling yarn, greige goods weaving of the warp density 40/inch and filling yarn density 42/inch it did false-twist yarn (A1) (single stage heater, 150 denier and 48 filament) of polyethylene terephthalate, dyeing did next with liquor flow dyeing machine after scouring and relax, applied the resin one for similarly to Working Example 1, showed property in Table 1.

[0034] As been clear from Table 1, ス jp7 つれ jp8 there was a interlining of Working Example 1, followed to weave well, it was satisfactory peeling off from weave of surface fabric without completely without either show through of resin, furthermore. Comparative Example 1 is lacking in tracking property of backing, furthermore is also a resin show through without being desirable.

[0035]

[Effects of the Invention] According to this invention, fully follows it possessed characteristic which in humid time of suit which uses wool weave etc and extension and retraction of the cloth when drying it made that glueing interlining which is superior even in stretch is offered possible.